

铝合金压铸 金华铝业优质商家 铝合金压铸厂家

产品名称	铝合金压铸 金华铝业优质商家 铝合金压铸厂家
公司名称	镇江市金华铝业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号
联系电话	13905282589

产品详情

压铸合金的基本要求

合金的性能包括使用性能和工艺性能两个方面。使用性能是铸件的使用条件对合金提出的一般要求，包括物理、力学和化学性能等。至于工艺性能，对压铸来讲，根据压铸的工艺特点，用于压铸的合金应具有以下性质：

- (1)液态流动性好，便于充模复杂型腔，以获得表面质量良好的铸件。
- (2)在高温下有足够的强度和可塑性。
- (3)收缩率较小，以避免脱模时铸件产生变形及裂纹，并有助于保证铸件尺寸精度。
- (4)结晶温度范围小，防止铸件产生过多的缩孔和缩松。
- (5)对模具型腔的腐蚀性要小。

电镀锌铸件时有什么要求

锌铸件由于是一步成型，生产效率较高，同时锌在自然界分布较广，因此，在工业上，特别是在汽车工业上，对受力不大和形状较复杂的结构件和装饰件都广泛地采用锌铸件。由于锌合金的化学稳定性较差而且容易龟裂，重要的级表一般不用，所以需镀以铜 / 镍 / 铬多层防腐装饰性镀层。

锌压铸件一般应选用含铝量为4%左右的锌合金材料，以提高电镀产品的合格率。在电镀锌压铸件时，应注意锌压铸件的下列特点，并采取适当的措施。锌压铸件表面是一层致密的表层，约0.05mm~0.1mm。在表层的下面则是疏松多孔的结构。为此，在磨光和抛光时，不要把表层全部抛去而露出疏松的底层。否则电镀非常困难，而且会降低产品抗蚀性能。

锌压铸件在压铸过程中是由熔融态成为固态的。因为冷却时的凝固点不同，在压铸件表面上往往会产生偏析现象，使表面的某些部分产生富铝相或富锌相。为此在预处理时，不要采用强碱和强酸去油和浸蚀。因为强碱能使富铝相先溶解，铝合金压铸厂家，而强酸又能使富锌相先溶解，从而在压铸件表面上形成针孔和微气孔，并且会残留下强碱液和强酸液，以致当镀上镀层后，容易引起脱皮和产生气泡。

锌压铸件的形状一般比较复杂，电镀时应该采用分散能力和覆盖能力较好的溶液。为防止在凹入或掩蔽处发生锌对电位正的金属的置换，从而使结合力不好，预镀层更应选择分散能力和覆盖能力好的镀液。

所采用的镀层最好为光亮镀层，尽量避免抛光工序或者减轻抛光工作量。一方面因形状复杂，不易抛光，另一方面也可保证镀层厚度，确保质量。第一层镀层如果采用铜层，其厚度应稍厚一些，因为当铜镀到锌合金表面上时，铜即扩散到锌中，并形成一层较脆的铜锌合金中间层，铜层愈薄扩散作用发生的愈快，因此铜的厚度至少要达到7 μm或者再厚一些。

多层镀铬层是锌合金的阴极保护镀层，所以镀层必须有一定的厚度，保证镀层无孔隙。否则由于锌合金的电极电位较负，在潮湿的空气中容易产生碱式碳酸锌的白色粉状腐蚀产物，铝合金压铸，故必须根据产品的使用条件，铝合金压铸优质商家，选择合适的镀层厚度。

如果压铸工艺不合适，或压铸模具设计得不合理，使压铸表面产生冷纹、缩孔、疏松或针孔等，那么，即使电镀工艺采取了措施，也往往不能获得满意的镀层。

为什么锌合金压铸比传统工艺更具优势？

现在市场上五金模具制作多选用锌合金压铸，为什么锌合金压铸比传统工艺更具优势？

首先，压铸的铸造功能好，相比传统工艺做出产品而言，表面光滑，易于表面处理，同时也还能铸造出结构更为复杂的产品。锌合金压铸模具寿命长，能做各种电镀、喷粉、喷油等表面处理。相比传统工艺，在385摄氏度时候能够融化产品，更易于成型生产。不仅如此，制造出的模具耐磨损，具有很好的机械性能。

公司占地面积16000平方米，拥有工人50多人，工程技术人员10人。公司拥有25T到800T系列锌合金、铝合金压铸机12台及制造模具机械，铝合金压铸采购，产品加工数控机械数台。具有铝压铸，锌合金压铸模具，具有独立开发和研制能力。

铝合金压铸-金华铝业优质商家-铝合金压铸厂家由镇江市金华铝业有限公司提供。“铸件,锌合金压铸,铝合金压铸件”就选镇江市金华铝业有限公司(www.dyhdpg.com)，公司位于：镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号，多年来，金华铝业坚持为客户提供好的服务，联系人：孔经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。金华铝业期待成为您的长期合作伙伴！